

## **E6011 / AWS/ASME: SFA 5.1**

### **Características:**

Electrodo celulósico de alta penetración estabilizado con potasio para soldar con facilidad en todas las posiciones incluyendo la vertical descendente, utilizando corriente alterna (CA) y corriente directa con polaridad invertida. Su arco es suave y estable, de fácil encendido lo que lo hace el electrodo adecuado para trabajos donde la resistencia mecánica y el acabado sean muy importantes.

El electrodo Sumo Welding E6011, produce poca salpicadura, deposita un cordón con apariencia suave y superficie lisa de excelente acabado. Alta tasa de deposición y eficiencia del electrodo.

### **Usos:**

Indicado para soldadura de tuberías con y sin costura en calderas, condensadores, intercambiadores de calor y otros recipientes de alta presión. Reparación y mantenimiento de equipos, partes y componentes de acero al carbono y bajo carbono, Construcción de puentes, edificios, vagones de ferrocarril, y estructuras en general que requieran altas propiedades mecánicas desde el primer cordón donde la penetración de la soldadura sea requisito indispensable. Electrodo versátil y recomendable en materiales de espesores delgados. Fácil remoción de escoria.

### **Análisis típico estándar del material depositado:**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>P</b>	<b>S</b>
<b>0.13</b>	<b>0.45</b>	<b>0.19</b>	<b>0.022</b>	<b>0.017</b>

### **Propiedades típicas del material depositado:**

	<b>RESISTENCIA A LA TRACCIÓN PSI (Mpa)</b>	<b>LIMITE ELÁSTICO PSI (Mpa)</b>	<b>ELONGACIÓN</b>	<b>Charpy V-notch - Impact Test</b>	
			<b>%</b>	<b>Prueba de Impacto °C</b>	<b>Average Energy (J)</b>
Requerimiento AWS	60.000 (414)	48.000 (331)	22	-29	27
Resultados Típicos	66.700 (460)	55.600 (370)	24	-30	63.5

### **Recomendaciones de uso:**

<b>ELECTRODO</b>	<b>DIÁMETRO</b>	<b>POLARIDAD</b>	<b>RANGO AMPERAJE</b>	<b>AMP. RECOMENDADO</b>
E6011	3/32 - 2.4 mm	CC - EP	60 - 80 AMP	70 AMP.
	1/8 - 3.2 mm		70 - 120 AMP.	100 AMP.
	5/32 - 4 mm		100 - 150 AMP.	130 AMP.

## **E6011 / AWS/ASME: SFA 5.1**

- Prepare el área de soldadura dejándola libre de polvo, grasa, pintura, óxidos y/o contaminantes.
- Conduzca el electrodo ligeramente inclinado hacia la dirección de avance manteniendo un arco corto.
- Utilice el amperaje requerido de acuerdo al espesor del material y posición de soldeo.
- Mantenga en todo momento protección respiratoria adecuada y la cabeza alejada de la columna de humo producida por el proceso de soldeo.

<b>DIÁMETRO ELECTRODO</b>	<b>CÓDIGO</b>	<b>PRESENTACIÓN</b>
2.4 mm - 3/32	816640604	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio
3.2 mm - 1/8	816640610	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio
4.0 mm - 5/32	816640612	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio